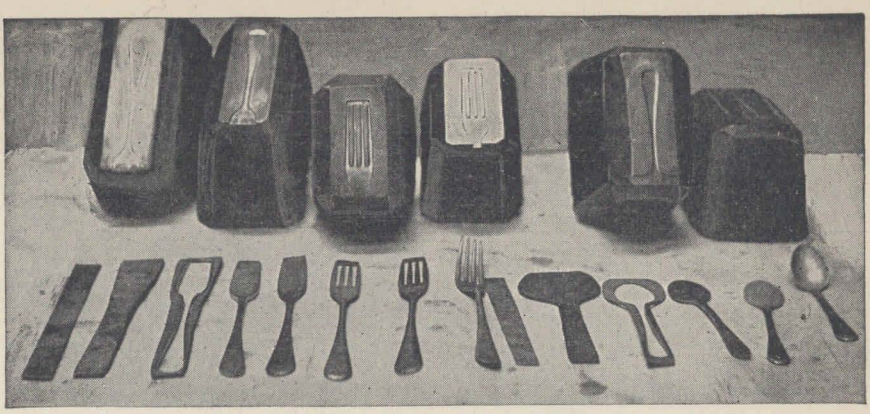


Tenedores y cucharas en varios estados de su fabricación, y matrices con que se estampan.

HISTORIA DE UN TENEDOR Y DE UN CUCHILLO

HALLÁBASE un día una niña sentada a la mesa en compañía de personas mayores y no apartaba la vista de un plato de sabrosos sándwiches, sin atreverse a pedirlos. Un profesor muy amable que se hallaba a su lado, le dijo que tomase uno.

—Dispense Ud., señor—dijo la niña; —pero es que no tengo tenedor. . . .

—No importa—contestó el profesor; —los dedos fueron inventados antes que los tenedores.

Y, en efecto, el uso de los dedos es muy anterior al de los cuchillos y tenedores. Transcurrieron muchísimos siglos sin que a los hombres se les ocurriera emplear verdaderos cuchillos y tenedores. La primera especie de cuchillo que usaron fué probablemente el borde afilado de una concha recogida en las playas en donde pescaban los mariscos de los cuales se sustentaban. Más adelante, introduciendo ciertas mejoras, fabricaron cuchillos, hachas y puntas de lanza o arpones de pedernal.

Los hombres de la Edad de Piedra utilizaban cuchillos de pedernal, o sílex, para cortar la carne de los animales que cazaban. No necesitaban tenedores; éstos no aparecieron hasta mucho tiempo después, como una variante de la lanza o arpón. Se fabricaron primero lanzas con tres puntas, de las cuales las dos exteriores eran aserradas, y servían para arponear los peces. Tales fueron los primeros tenedores, de cuya forma nos darán una idea ciertas clases que se usan en la actualidad para fines especiales, si los imaginamos de mayor tamaño y hechos de pedernal, de hueso o de madera dura.

Los tenedores propiamente dichos, es decir, los que empleamos ahora para comer, no fueron conocidos en Europa sino hasta el siglo XIV, pero su uso tardó tres siglos más en vulgarizarse. Durante este tiempo, el tenedor sólo tuvo entrada en el palacio de los reyes y en las mansiones de nobles muy ricos; y aun en ellas, únicamente lo empleaba el paje encargado de trinchar la carne para sujetar y cortar fácilmente las viandas.

Fuera de los palacios, la etiqueta de la aristocracia, en lo tocante a las comidas, no era hasta hace tres siglos, mucho más fina que la de los salvajes de ahora, que se llenan la boca de carne, con las manos, y cortan luego con un cuchillo la parte que, por no caber en ella, les sale por entre los labios. Pero no hay que censurar demasiado a los salvajes, pues actualmente hay pueblos orientales, entre otros, los egipcios y los persas, que comen todavía con los dedos, y consideran a los americanos y europeos

como gente excéntrica porque prefieren usar tenedores.

Mucho más antiguo es el uso de las tijeras, conocidas ya por los griegos y los romanos en una forma que se fué conservando durante toda la Edad Media. Hacia fines del siglo XV empezaron a usarse las tijeras construídas según nuestra actual fabricación, la cual alcanzó en el siglo XVII su mayor desarrollo; la producción de tijeras finas o artísticas, en dicho siglo, fué enorme, muy superior a los productos de las demás ramas del arte de la cuchillería.

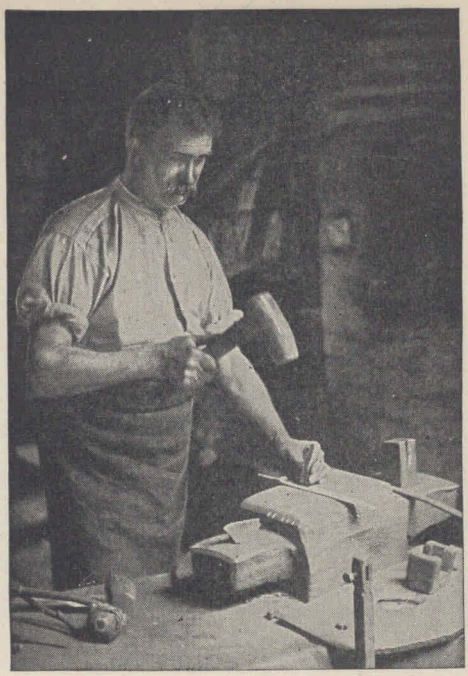
CÓMO SE EMPIEZA A FABRICAR UN CUCHILLO DE MESA

Después que el mineral de hierro ha sido convertido en acero, se le calienta y golpea con pesados martillos para darle toscamente la forma de las hojas de cuchillo.

Esta hoja de acero se suelda a una pieza de hierro que constituye la espiga, y luego se procede a formar el reborde, llamado *mitra*, que ha de constituir la extremidad inferior de la hoja y el principio del mango.

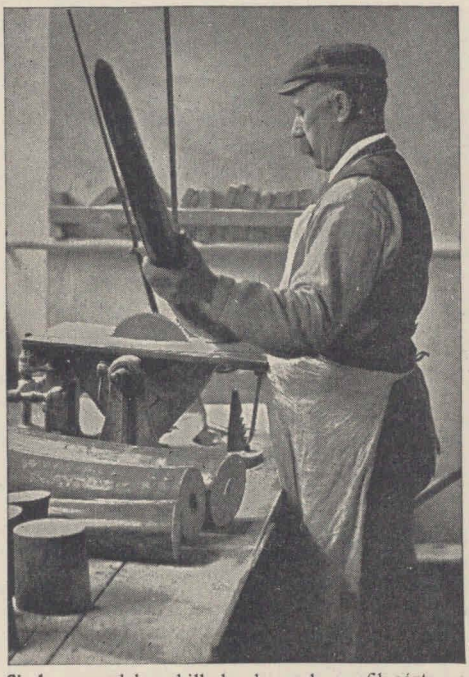
BIBLIOTECA NACIONAL DE MAESTROS

PREPARACIÓN DE LAS HOJAS Y LOS MANGOS



Consiste la operación inmediata en grabar en la hoja del cuchillo la marca de fábrica, que garantice el producto.

La hoja se endurece y templa calentándola al rojo candente y sumergiéndola en agua fría, y luego se procede a afilarla.

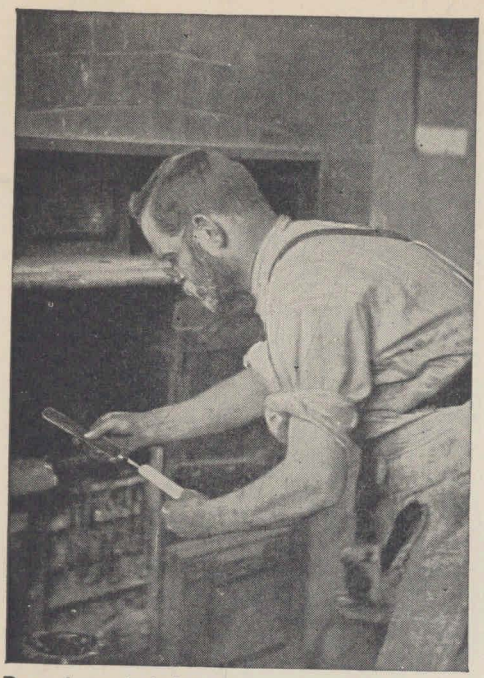


Si el mango del cuchillo ha de ser de marfil, córtanse con mucho cuidado los colmillos de elefante y empiezan a trabajarse las diversas porciones cortadas, evitando desperdiciar nada, pues el marfil es muy caro.

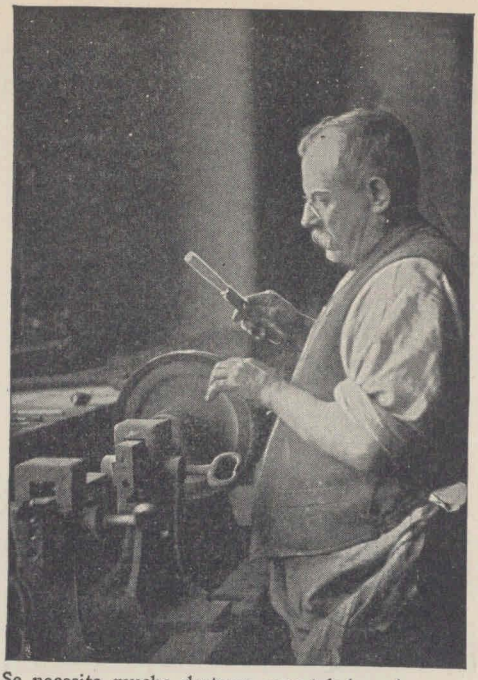
Una vez afilada y pulida la hoja está en disposición de ser « enmangada », nombre que se da a la operación de montar el mango. Antes de ajustarlo, se pule el hierro que ha de ir insertado en dicho mango.

BIBLIOTECA NACIONAL DE MAESTROS

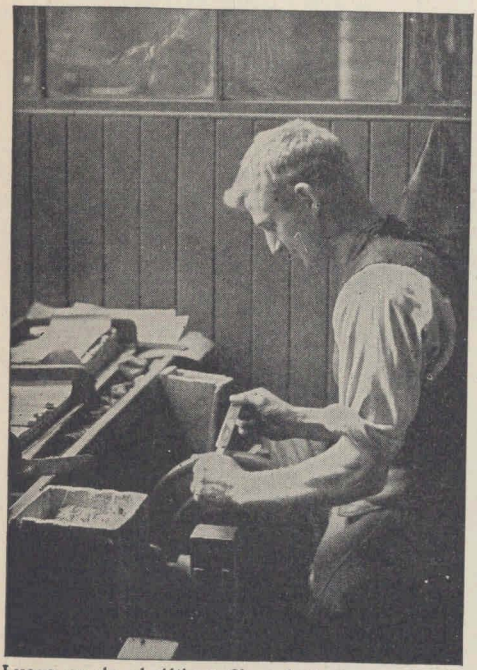
ACABADO Y EMPAQUETAJE DE LOS CUCHILLOS



Para ajustar la hoja almango, puédese éste cementar con resina o también enclavijarse por los lados, y, si la espiga lo atraviesa todo, se remacha el extremo.



Se necesita mucha destreza para taladrar el mango sin que se eche a perder el marfil. La rueda de amolar alisa dicho mango, el cual es luego pulido en otra rueda que gira con gran rapidez.



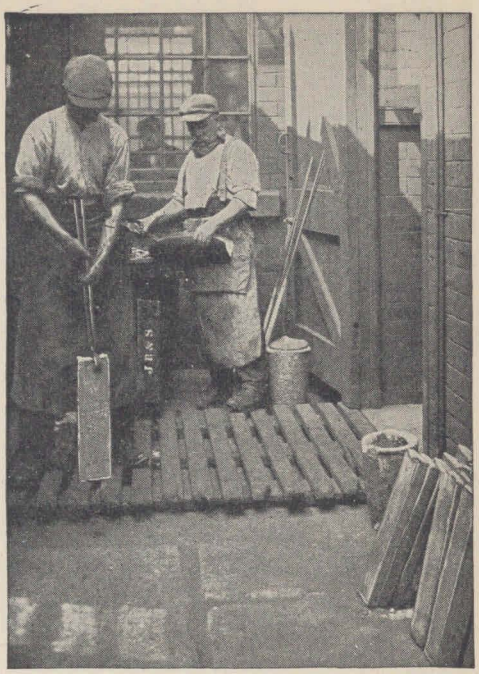
Luego se da el último filo a la hoja y se bruñe el dorso de la misma con un bruñidor de acero; y después de otro repaso en el pulidor, el cuchillo queda terminado.

Es luego envuelto en papel de seda blanco. Los cuchillos se lían de seis en seis o de doce en doce, en papel resistente o se embalan en cajas dispuestas para ser enviadas al almacén.

BIBL C ONAL
DE 03

FUNDIDO DE LOS TENEDORES DE METAL

Para la fabricación de tenedores de metal blanco, fúndese primeramente dicho metal y luego se vierte en moldes.



Cuando el metal se ha solidificado, se le saca de los moldes en forma de lingotes. En el grabado un obrero sostiene uno de esos lingotes.

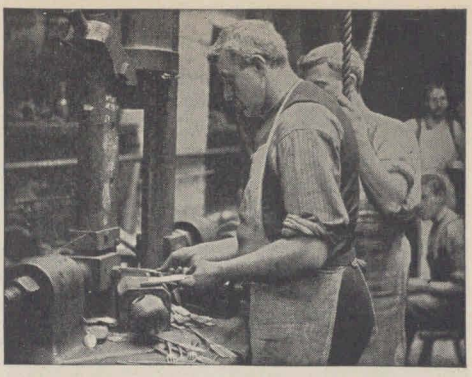
Estos lingotes son sometidos a la acción de un laminador, después de lo cual se cortan en tiras, cuyo ancho es el de un tenedor ordinario.

Colocadas las tiras de metal en otra máquina, reciben en ella la forma de tenedor. El extremo correspondiente a los dientes sale de ella enteramente plano.

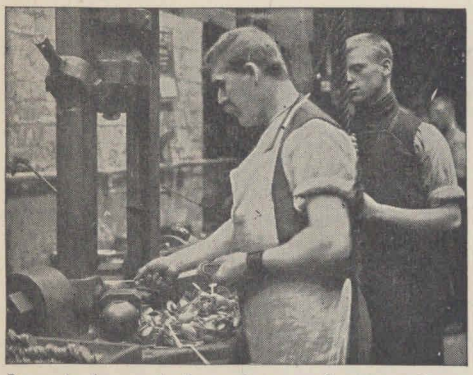
BIBLIOTECA NACIONAL DE MAESTROS

MODELADO DE LOS TENEDORES Y DE LAS CUCHARAS

La operación de cortar los dientes del tenedor, se ejecuta en otra máquina, en la cual reciben éstos una forma aproximada a la que deben tener.

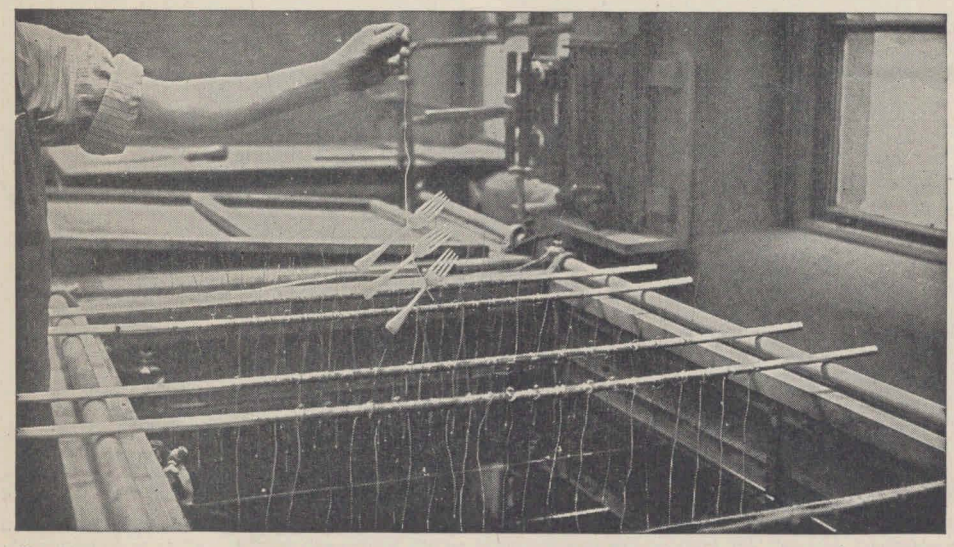


Hasta este punto, el tenedor es completamente plano. Ahora es cuando se procede a encorvarlo del mango y de los dientes, dándole la forma en que le vemos.



La pala hueca de la cuchara se forma mediante un procedimiento parecido al que se emplea para encorvar los tenedores.

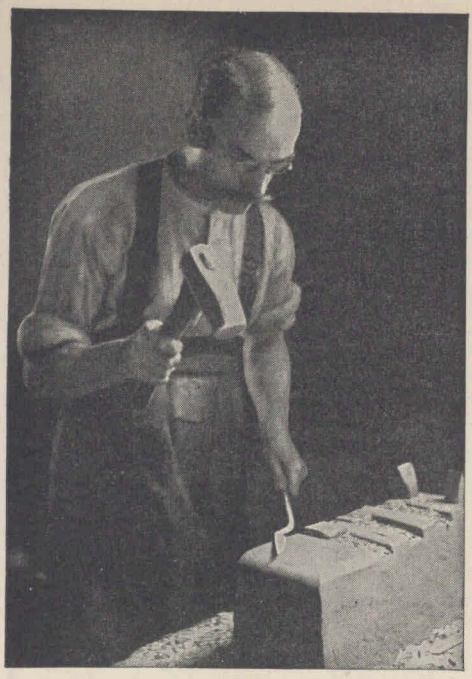
Después de encorvar el tenedor se le sujeta en un tornillo y se pule su superficie sometiéndola a presión contra unas ruedas de cuero, untadas de arena y aceite.



Por último, se sumergen los tenedores en el baño mágico, al cual deben su cubierta de plata. A esta operación se le da el nombre de plateado galvánico; el grabado nos indica de qué modo se suspenden los tenedores.

BIBLIOTECA NACIONAL DE MAESTROS

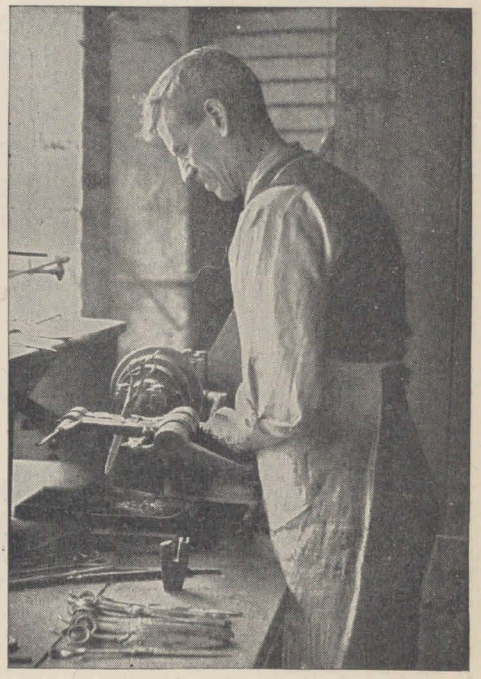
HACIENDO UN PAR DE TIJERAS



Salvo la última operación a que deben someterse las tijeras, se fabrican enteramente con la ayuda de un martillo.

Los anillos u ojos de las tijeras, en que se meten los dedos para manejarlas, se forman a martillazos sobre yunques o bigornias de forma especial

Cada una de las hojas de las tijeras se liman separadamente, y después de taladradas, se endurecen y templan como los cuchillos; luego se afilan y se bruñen.



Afiladas y bruñidas cada una de las dos hojas, a fin de que no puedan lastimar los dedos al usarlas, se taladran para recibir el roblón que ha de trabarlas.

BIBLIOTECA NACIONAL DE MAESTROS

LAS TIJERAS EN DISPOSICIÓN DE SER USADAS

La operación de limar y afilar las dos hojas de las tijeras, para disponerlas definitivamente a ser unidas por el roblón, compete ordinariamente a las mujeres.

Luego se bruñen por última vez las dos hojas de las tijeras, antes de entregarlas al obrero encargado de trabarlas.

La última operación para la fabricación de tijeras consiste en el roblonado de las hojas.

Los cuchillos, los tenedores, las cucharas y las tijeras permanecerán en la tienda hasta que vayamos a comprarlas; entonces empezará su uso.

BIBLIOTECA NACIONAL DE MAESTROS